

ABSTRAKSI

Seftian Andri Asandi 22409517

Proses Machining Crankcase pada sepeda motor type XYZ di PT. XXX Motor
PI. Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma,
2013

Kata Kunci : Crankcase Sepeda Motor, Proses Machining

(xiii + 64 + lampiran)

Proses pembuatan crankcase yang dibahas pada penulisan ini merupakan proses machining yang dilakukan setelah proses pengecoran. Proses machining crankcase sepeda motor type XYZ dimulai dari proses milling face yaitu meratakan permukaan atas dan bawah dari crankcase dan selanjutnya proses milling cylinder comp yaitu meratakan lubang silinder comp right dan left. Lalu proses drilling pertama yaitu pelubangan untuk tempat bolt, proses tapping pembuatan ulir pada lubang bolt. Kemudian proses drilling kedua yaitu membuat lubang dudukan kick starter, proses boring diantaranya rough boring dan fine boring drilling lubang pin, drilling lubang shaft idle, lubang bearing crank shaft, bearing main shaft, dan bearing counter shaft. Selanjutnya proses reaming yaitu membuat drilling lubang oil pump, motor starter dan lubang bolt double cover, reaming lubang oil pump, motor starter, dan lubang bolt double cover. Kemudian proses drilling ketiga membuat drilling lubang hanger, tapping lubang hanger, chamfering lubang pin, banishing drill lubang spindle gear shift. Lalu kemudian drilling lubang bolt silinder comp, pembuatan tapping lubang bolt silinder comp. Selanjutnya proses chamfering yaitu membuatan chamfering lubang sirkulasi oli, kemudian proses terakhir yaitu proses washing dan proses leak tester dimana crankcase dibersihkan dan ditest kualitasnya. Untuk menjaga kualitas produk crankcase, maka produk selalu diinspeksi dengan toleransi ukuran dan frekuensi pemeriksaan yang telah ditentukan pada setiap standar prosesnya.

Daftar Pustaka (2011-2013)